

⑤ Int. Cl².

A 63 H 9/00
B 29 D 3/02

⑥ 日本分類

120 M 10
25(5) A 21

⑦ 日本国特許庁

⑧ 特許出願公告

昭51-30497

特 許 公 報

⑨ 公告 昭和51年(1976) 9月 1日

庁内整理番号 6901-25

発明の数 1

(全 2 頁)

1

2

⑩ 人形の製造方法

⑪ 特 願 昭 48-22960

⑫ 出 願 昭 48(1973) 2月 26日

公 開 昭 49-110439

⑬ 昭 49(1974) 10月 21日

⑭ 発 明 者 佐藤安太

流山市松ヶ丘5の758

⑮ 出 願 人 株式会社タカラ

東京都葛飾区青戸4の19の16

⑯ 特許請求の範囲

1 硬質素材で作られる芯材の上端に、端部が所要の成形部材よりはみ出し、略直角方向に折曲せられた折曲部を設け、下端には硬質合成樹脂の成形により、上記成形部よりはみ出す張出し部を具えた補助芯材を装着し、同芯材の上端を所要の二つ割金型の一方の上側に設けた穴に引掛けて下端を垂下し、同下端の補助芯材の張出し部を両型の合せ時に挾持して保持し、これを軟質合成樹脂により一体成形してなる人形の製造方法。

発明の詳細な説明

本発明は軟質素材による成形本体中に硬質素材による補強芯材を一体的に埋設してなる人形の製造方法に関するものである。

縦来、この種の人形を製造するにあたり、所要の成形型内に芯材を安定して保持することが困難であつた。とくに成形型が縦に分割されるものには芯を保持することができず成形加工後に芯材を挿入することが行なわれていた。

本発明はこの問題を解決するもので、成形加工時に芯材を所要の型内に容易に安定して保持することのできる製造方法を提供するものである。

以下図に示す一実施例にて本発明を説明すると、第1図に示すごとく、たとえば鋼線等の硬質素材

による芯材1の一侧には端部が所要の成形部分よりはみ出すかぎ状の折曲部1'を設け、他方には硬質合成樹脂等によつて成形加工された補助芯材2を装着する。この補助芯材2の端部は同様に成形部分よりはみ出す張出部2'を設けておく。つぎに同芯材1の折曲部1'を第2図に示すごとく所要の成形型3の穴に引掛ける。かくして同成形型3の所要位置に芯材1を容易に保持することができる。また他方の型を合せる工程において第3図に示すごとく、上記補助芯材2の張出部2'にたいして、上記両方の成形型3に案内溝3'を形成しておくことにより、芯材1の他端も安定して所要の位置に保持される。

つぎに同成形型に所要の軟質素材を充填し、同軟質素材による一体成形が行なわれる。

このようにして出来上つた成形物は上記芯材1、補助芯材2等の不要なみ出し部分を切断して仕上げる。

以上説明したように本発明は芯材にかぎ状の引掛部を設けることにより、同芯材を型に装着する際、同部を引掛けるだけで芯自体がスペーサーの役目をなし、これを型内に容易にかつ安定して保持することができる。この結果、製造工程が簡化でき、かつ品質の安定した製品を提供できる。

25 図面の簡単な説明

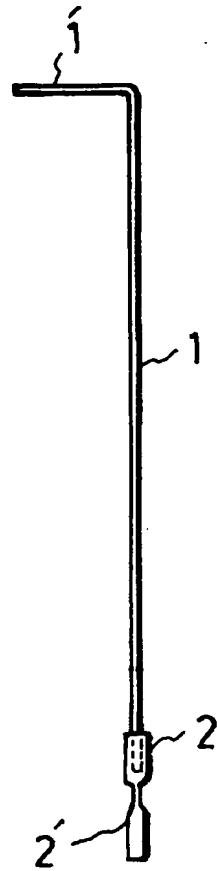
図は本発明による人形の足の製造工程を説明するためのもので、第1図は芯材の側面図、第2図は芯材を装着した状態を示す縦断側面図、第3図は同じくA-A矢視図である。

30 1……芯材、2……補助芯材、3……成形型。

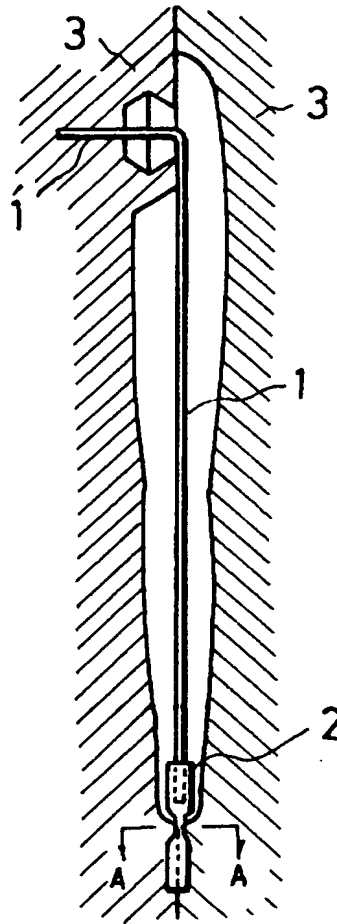
⑰ 引用文献

特 公 昭 38-22235

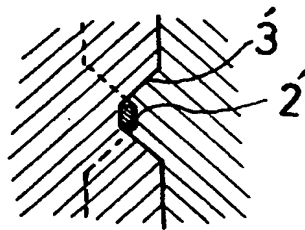
第1図



第2図



第3図



BEST AVAILABLE COPY